PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number:

08-243194

(43) Date of publication of application: 24.09.1996

(51)Int.CI.

A63B 53/04

(21)Application number: 07-074653

(71)Applicant: BRIDGESTONE SPORTS CO

LTD

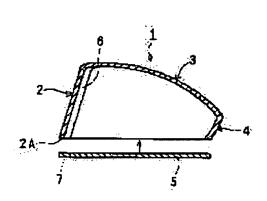
(22)Date of filing:

07.03.1995

(72)Inventor: MIYAJIMA TETSUYA

SHIMAZAKI HIRATO

(54) GOLF CLUB HEAD



(57)Abstract:

PURPOSE: To make it possible to increase the strength of a face part, to reduce the thickness of the face part and to easily position a sole plate by enabling welding of the sole plate and ribs, supporting the face part from a rear side with the integrally formed sole plate and ribs and receiving the impact acting on the face part with the sole plate and the ribs.

CONSTITUTION: One or ≥2 pieces of the ribs extending from the intermediate part in the vertical direction of at least the face part 2 to the bottom end 2A are formed on the rear surface of the face part 2 and a notch 7 to be fitted with the bottom ends of the ribs 6 is

formed at the sole plate 5. The peripheral surface parts of the sole plate 5 are welded to the parts adjacent to the respective bottom ends of the face part 2 and the ribs 6.

CONSTITUTION

A golf club head includes one or more ribs vertically extending from at least an intermediate position to the lower end 2A of a face portion 2, and a cutout 7 into which the lower end of the rib 6 is fitted formed in a sole plate 5, a peripheral portion of which is welded to lower end surfaces of the face portion 2 and the rib 6.

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-243194

(43)公開日 平成8年(1996)9月24日

(51) Int.Cl.⁸

酸別記号 庁内整理番号

FΙ

技術表示箇所

A 6 3 B 53/04

A63B 53/04

A B

審査請求 未請求 請求項の数1 FD (全 4 頁)

(21)出願番号

特願平7-74653

(22)出願日

平成7年(1995)3月7日

(71)出願人 592014104

プリヂストンスポーツ株式会社

東京都千代田区神田東松下町45番地

(72)発明者 宮島 徹也

東京都千代田区神田東松下町45番地 プリ

ヂストンスポーツ株式会社内

(72)発明者 嶋崎 平人

埼玉県秩父市大野原20番地 プリヂストン

スポーツ株式会社内

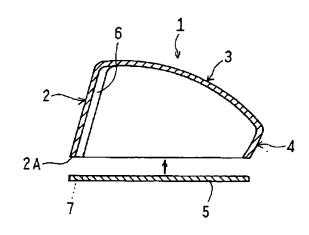
(74)代理人 弁理士 増田 竹夫

(54) 【発明の名称】 ゴルフクラブヘッド

(57)【要約】

【目的】 ソールプレートとリブとの溶接を可能にし、ソールプレートとリブとが一体になってフェース部を裏側から支持し、フェース部に加わる衝撃をソールプレートとリブとで受けとめてフェース部の強度を増大させる。また、フェース部の肉厚を薄くすることができ、ソールプレートの位置決めを容易に行える。

【構成】 フェース部2裏面に少なくともフェース部2の上下方向における中間部から下端2Aにまで延びる1又は2以上のリブを形成し、ソールプレート5にリブ6の下端が嵌め込まれる切り欠き7を形成し、フェース部2及びリブ6の夫々の下端に隣接する部分にソールプレート5の周面部を溶接した。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 少なくともフェース部を金属材料から形 成し、金属材料から形成されたソールプレートを後付け するウッド系のゴルフクラブヘッドにおいて、

1

フェース部裏面に少なくともフェース部の上下方向にお ける中間部から下端にまで延びる1又は2以上のリブを 形成し、

ソールプレートにリブの下端が嵌め込まれる切り欠きを 形成し、

フェース部及びリブの夫々の下端に隣接する部分にソー 10 ルプレートの周面部を溶接したことを特徴とするゴルフ クラブヘッド。

【発明の詳細な説明】

[0001]

【産業上の利用分野】この発明は、少なくともフェース 部を金属材料から形成し、金属材料から形成されたソー ルプレートを後付けするウッド系のゴルフクラブヘッド に関する。

[0002]

のゴルフクラブは、図9に示すように、フェース部2 と、クラウン部3.周辺部4を含む本体部1が金属材 料、例えばステンレス、チタニウム又はその合金、アル ミニウム又はその合金、ジュラルミン等から一体形成さ れ、底の部分が開口し、この開口個所に図10に示すソ ールプレート5が溶接される。また、フェース部2の裏 面には1又は2以上のリブ100がフェース部2の下端 2 A まで延びずに形成されている。リブ100の下端下 方の隙間100Aにはソールプレート5が嵌まり込み、 ソールプレート5の上面とリブ100の下端とが当接す 30 る。また、ソールプレート5のフェース部2の裏面に向 き合う側端面はフェース部2の裏面に当接し、この当接 個所のみ溶接され、リブ100の下端とソールプレート 5とは溶接されない。

[0003]

【発明が解決しようとする課題】従来の構造のゴルフク ラブヘッドにおいて、体積を200cc以上に大型化する と、全体の重量の関係からクラウン部3や周辺部4とと もにフェース部2の厚みも薄くすることが必要となる。 フェース部2の厚みを薄くする場合、強度の低下を防ぐ 40 ためにフェース部2の裏面に1又は2以上のリブ100 を形成していたが、このリブ100の下端がフェース部 2の下端2Aまで延びておらず、かつリブ100とソー ルプレート5とが溶接不可能であったので、フェース部 2へ衝撃が加わったときにリブ100がこの衝撃を受け とめる作用よりもソールプレート5がフェース部2の下 端寄りの裏側から受けとめる作用の方が大きい。すなわ ち、リプ100は、薄いフェース部2の変形を防止する には効果があるが、フェース部2への衝撃を受けとめて 全体的な強度向上を図るには効果はなく、もっぱらソー 50 付した部分は溶接個所である。

ルプレート5が梁の機能を果たしていた。したがって、 フェース部2の全体的な強度は肉厚を薄くすればするほ ど低下してしまうものであった。

【0004】そこで、この発明は、ソールプレートとリ ブとの溶接も可能にし、ソールプレートとリブとが一体 になってフェース部を裏側から支持し、フェース部に加 わる衝撃を両者で受けとめ、フェース部の肉厚が薄くて もフェース部全体の強度を増大させることができ、ま た、ソールプレートに形成された切り欠きをリブの下端 側に嵌め込むことで、ソールプレートの位置決めを図る ことが容易に行えるようにしたゴルフクラブヘッドを提 供することを目的とする。

[0005]

【課題を解決するための手段】上述の目的を達成するた め、この発明は、少なくともフェース部を金属材料から 形成し、金属材料から形成されたソールプレートを後付 けするウッド系のゴルフクラブヘッドにおいて、フェー ス部裏面に少なくともフェース部の上下方向における中 間部から下端にまで延びる1又は2以上のリブを形成 【従来の技術】従来の金属材料から形成されたウッド系 20 し、ソールプレートにリブの下端が嵌め込まれる切り欠 きを形成し、フェース部及びリブの夫々の下端に隣接す る部分にソールプレートの周面部を溶接したものであ る。

[0006]

【作用】この発明では、リブがソールプレートと一体と なってフェース部に加わった衝撃を受けとめることがで き、フェース部の強度を増大させる。特にヘッド体積を 200cc以上にする場合、フェース部の肉厚を薄くして も強度面での心配はない。

[0007]

【実施例】以下に、この発明の好適な実施例を図面を参 照にして説明する。

【0008】図1において、金属材料、例えばステンレ ス、チタニウム又はその合金、アルミニウム又はその合 金、ジュラルミン等からフェース部2、クラウン部3、 周辺部4を含む本体部1を鋳造例えばロストワックス法 等により一体成形し、金属材料から形成されたソールプ レート5を後付けするウッド系のゴルフクラブヘッドを 示し、フェース部2の裏面に上端から下端にまで延びる 複数のリブ6を形成し、ソールプレート5にリブ6の下 端が嵌め込まれる切り欠き7を形成してある。図1に示 すヘッド本体 1 を底面から見ると図 2 に示すように、こ の実施例ではフェース部2の裏側に3本のリブ6を形成 してある。底面の開口は符号8で示す。図3は、図2に 示す開口8に嵌め込まれて溶接されるソールプレート5 を示し、リブ6の下端に嵌め込まれる切り欠き7が形成 してある。このようなソールプレート5を本体部1の開 口8に嵌め込んで、図4に示すようにソールプレート5 の外周端面を本体部1に溶接する。図4において×印を

【0009】図1ないし図4に示す実施例において、切 り欠き7の個所のリブ6の下端部分とが溶接されるの で、ソールプレート5はフェース部2の裏面のみならず リブ6にも溶接されることとなる。また、切り欠き7は ソールプレート5を開口8に嵌め込む際の位置決めを容 易にする。

【0010】図5に示す他の実施例では、リブ6の側面 形状をほぼ三角形状に形成したものを示し、下端側にリ ブ6の重量が重点的にくるので、低重心化を図り得ると ート5との溶接面積も広くなり、両者の一体化がより一 層図れるものである。

【0011】図6に示す実施例では、ソールプレート5 からリブ6の下端を下方に突出させた例を示し、この突 出する複数本のリブ6の個所がレール部6Aを形成し、 ヘッドの接地面積を少なくし、振り抜き易いものとす

【0012】図7に示す他の実施例は、リブ6がフェー ス部2の上端まで延びず、途中から下端まで延びた例を 示すものである。このリブ6は少なくともフェース部2 20 の上下方向における中間部から下端まで延びればよい。

【0013】図8に示す実施例では、リブ6の形状をL 字形に形成したものを示し、リブ6の下端側が本体部1 の後方へ延びているので、ソールプレート5との溶接面 積も広くなり、リブ6とソールプレート5とがより一層 一体化する。

【0014】フェース部2の厚みは、使用する金属材料 にもよるが、2.0~2.9mm程度好ましくは2.2~ 2. 8㎜程度、リブ6の厚みは1. 5~2. 5㎜程度が 好適である。ここでリブ6の厚みとは、フェース部2の 30 幅方向に沿ったリブ6の幅を指す。リブ6の本数は2~ 5本、好ましくは3~4本とする。

[0015]

【発明の効果】以上説明したように、この発明では、フ ェース部裏面に少なくともフェース部の上下方向におけ る中間部から下端にまで延びる1又は2以上のリブを形 成し、ソールプレートにリブの下端が嵌め込まれる切り

欠きを形成し、フェース部及びリブの夫々の下端に隣接 する部分にソールプレートの周面部を溶接したので、ソ ールプレートを位置決めするにも切り欠きがガイドとな り容易に行える。また、ソールプレートとリブとが溶接 されることにより、フェース部への衝撃に対しリブとソ ールプレートとが衝撃を受けとめることができ、フェー ス部の強度を増大させることができる。特に、リブとソ ールプレートとでフェース部の強度を増大させることが できるため、ヘッド体積を大きくし、フェース部の肉厚 ともに、下端側の面積が大きくなりリブ6とソールプレ 10 を薄くしても、十分に衝撃に耐えるヘッドを提供するこ とができる。従来、ステンレス材料でフェース部の肉厚 を薄くしても2. 7mm程度までが限界であったが、この 発明では2.0mmまで薄くしても十分な強度を保持でき

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の好適な実施例を示す断面図。

【図2】本体部の底面図。

【図3】ソールプレートの底面図。

【図4】ソールプレートを本体部の開口に嵌め込んで溶 接した状態を示す底面図。

【図5】他の実施例を示す本体部の断面図。

【図6】また別の実施例を示す本体部の断面図。

【図7】さらに別の実施例を示す本体部の断面図。

【図8】さらに他の実施例を示すソールプレート取付後 の全体の断面図。

【図9】従来例を示す本体部の断面図。

【図10】図9のリブ下端にソールプレートを取付けた 状態の断面図。

【符号の説明】

1 本体部

2 フェース部

3 クラウン部

4 周辺部

5 ソールプレート

6 リブ

7 切り欠き

